



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office eur péen
des brevets



Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

01124007.4

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

DEN HAAG, DEN
THE HAGUE, 07/11/01
LA HAYE, LE

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office eur péen
des brevets

Blatt 2 der Bescheinigung
Sheet 2 of the certificate
Page 2 de l'attestation

Anmeldung Nr.:
Application no.: 01124007.4
Demande n°:

Anmeldetag:
Date of filing: 09/10/01
Date de dépôt:

Anmelder:
Applicant(s):
Demandeur(s):
Hueck Folien GmbH & Co. KG
92712 Pirk
GERMANY

Bezeichnung der Erfindung:
Title of the invention:
Titre de l'invention:

Verfahren zur Herstellung einer Verbundfolie und danach hergestellte Verbundfolie

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed / Priorité(s) revendiquée(s)

Staat: DE
State:
Pays:

Tag: 11/10/00
Date:
Date:

Aktenzeichen:
File no.
Numéro de dépôt:

DEA 10050253

Internationale Patentklassifikation:
International Patent classification:
Classification internationale des brevets:

/

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten:
Contracting states designated at date of filing: AT/BE/CH/CY/DE/DK/ES/FI/FR/GB/GR/IE/IT/LI/LU/MC/NL/PT/SE/TR
Etats contractants désignés lors du dépôt:

Bemerkungen:
Remarks:
Remarques:

THIS PAGE BLANK (USPTO)

EPO - Munich
6

09. Okt. 2001

5 Die Erfindung richtet sich auf ein Verfahren zur Herstellung einer Verbundfolie, insbesondere für Lebensmittelverpackungen, wobei wenigstens eine der Folien des Folienverbunds eine Kunststoff-Folie ist und das Kaschiermittel chemisch und/oder physikalisch von dem Kunststoff dieser Folie abgeleitet ist.

10

Solche Folien sind an sich bekannt aus DE 197 21 731 C1, DE 31 08 895 A1, CADA, Oldrich, u.a.: Über die Verklebung von hydroisolierenden PVC-Folien. In: Adhäsion 1980, H. 1, Seite 14 bis 18, sowie LUCKE, H.: Kunststoffe und ihre Verklebung, Verlag Brunke Garrels, Hamburg, Juni

15 1967 Seite 103 bis 105.

Verbundfolien werden in der Verpackungstechnik in großem Umfang eingesetzt, wobei z. B. die eingesetzte Aluminiumfolie licht-, dampf- und aromaundurchlässig ist, so daß solche Folien insbesondere zur Verpackung von Arznei- und Lebensmitteln eingesetzt werden können.

20

Wenn aus solchen Verbundfolien Behälter hergestellt werden, so wird diejenige Seite des Verbundes, die später die Innenseite des Behälters bildet, mit einem üblicherweise thermoplastischen Kunststoff kaschiert, wobei als

25 Kaschiermittel vorzugsweise Polyurethankleber eingesetzt werden. Dabei tritt in der Regel keine vollständige Vernetzung ein und aromatische Amine oder andere Bestandteile können in das Füllgut migrieren. Bei nicht sachgerechter Verwendung können primäre aromatische Amine entstehen und anschließend in das Füllgut gelangen.

- 2 -

Zur Vermeidung der Verwendung solcher Kaschierklebstoffe auf Polyurethanbasis sind Extrusionskaschierungen bekannt, welche aber den Nachteil aufweisen, daß sie aufwendig, nur für große Losgrößen geeignet, teuer und für bestimmte Kunststoffe nicht anwendbar sind.

5

Diese Probleme werden vermieden durch Verbundfolien der eingangs genannten Art, wo als Kaschiermittel ein chemisch und/oder physikalisch von dem aufzukaschierenden Kunststoff abgeleitetes Mittel verwendet wird, d. h. mit anderen Worten ein zu dem aufzukaschierenden Kunststoff homologes Kaschiermittel.

10

Hiervon ausgehend liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren anzugeben, welches die Herstellung solcher Verbundfolien hoher Qualität in wirtschaftlicher Weise ermöglicht.

15

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, daß eine Lösung oder Dispersion des Kunststoffs als Kaschiermittel auf die erste Folie, insbesondere eine Aluminium-Folie, aufgebracht wird, die Flüssigkeit der Lösung oder Dispersion vollständig verdampft wird und die erste Folie dann in einer Kaschierstation bei erhöhter Temperatur und unter Aufwendung von Druck mit der zweiten Folie verbunden wird.

20

Ein wesentlicher Vorteil dieses Verfahrens besteht in der Regel im Wegfall reaktiver Komponenten und von Reaktionslagerzeiten.

25

Gegebenenfalls und in Abhängigkeit von dem jeweiligen spezifischen System wird dem Kaschiermittel noch eine Anstoßchemikalie zugesetzt, welche jedoch chemisch in jedem Fall so beschaffen ist und sein kann, daß sie keine migrierenden, gesundheitlich problematische Komponenten enthält.

- 3 -

Im Rahmen der Erfindung kann vorgesehen sein, daß noch weitere Schichten aufgebracht werden, z. B. eine duroplastische Schicht, die bei aus der Verbundfolie geformten Behältern dann die Außenseite bildet und vorzugsweise aus Polyamid oder Polyester bestehen kann.

Auch das Aufkaschieren dieser Folie erfolgt mit einem erfindungsgemäßen Kaschiermittel, d. h. eine Polyamidfolie wird mittels einer Polyamidlösung und eine Polyesterfolie mittels einer Polyesterlösung aufgebracht. Zur Herstellung der PVC-Lösung kann beispielsweise Ethylacetat als Lösungsmittel verwendet werden. Entsprechend wird eine Polypropylenfolie beispielsweise mit einer Polypropylen-Dispersion aufkaschiert. Zum Aufkaschieren einer Polyethylenfolie kann eine PE EVA-Dispersion eingesetzt werden, wobei auch hier alle Komponenten nicht migrieren.

15

Das Aufkaschieren erfolgt vorzugsweise bei einer erhöhten Temperatur von 100°C bis 210°C und bei einem erhöhten Kaschierdruck bei 25 N/cm bis 40 N/cm.

Zusammenfassend läßt sich feststellen, daß erfindungsgemäß eine chemikalienbeständige, sterilisationsfähige Verbundfolie geschaffen wird, welche in kleinen Losgrößen herstellbar ist und mit oder ohne Verwendung einer äußeren aufkaschierten Folie aus duroplastischem Kunststoff die Herstellung siegelfähiger Behälter ermöglicht.

25

Gegenüber herkömmlichen, bekannten derartigen Folien zeichnen sich erfindungsgemäß hergestellte Folien und hieraus hergestellte Behälter durch folgende Eigenschaften aus:

- 4 -

- wesentlich verbesserte Chemikalienbeständigkeit;
- deutlich verbesserte Verbundfestigkeit;
- merklich erhöhte Verformbarkeit.

5 Nachfolgend wird die Erfindung anhand eines bevorzugten Ausführungsbeispiels in Verbindung mit der Zeichnung näher beschrieben. Die Zeichnung zeigt eine schematische Darstellung einer an sich bekannten Kaschierstation.

10 Hergestellt wird ein Verbund aus einer 60µm PVC-Folie mit einer 20µm Aluminiumfolie, wobei als Kaschiermittel ein PVC-Mischpolymerisat aus einer 20%-igen Lösung des PVC-Mischpolymerisates in Ethylacetat eingesetzt wird.

15 Dabei wird die Aluminiumfolie von einer ersten Abrollstation 1 abgerollt und in einem Auftragswerk 2 mit dem PVC-Mischpolymerisat beschichtet, welches in einem Trockenkanal 3 getrocknet wird.

Von einer zweiten Abrollstation 4 wird PVC-Folie abgerollt und in einer
20 Kaschierstation 5 werden Aluminiumfolie und PVC-Folie bei einer Temperatur zwischen 120°C und 180°C und unter Druck zusammengefahren. Die so gebildete Verbundfolie wird in einer Aufrollstation 6 aufgerollt.

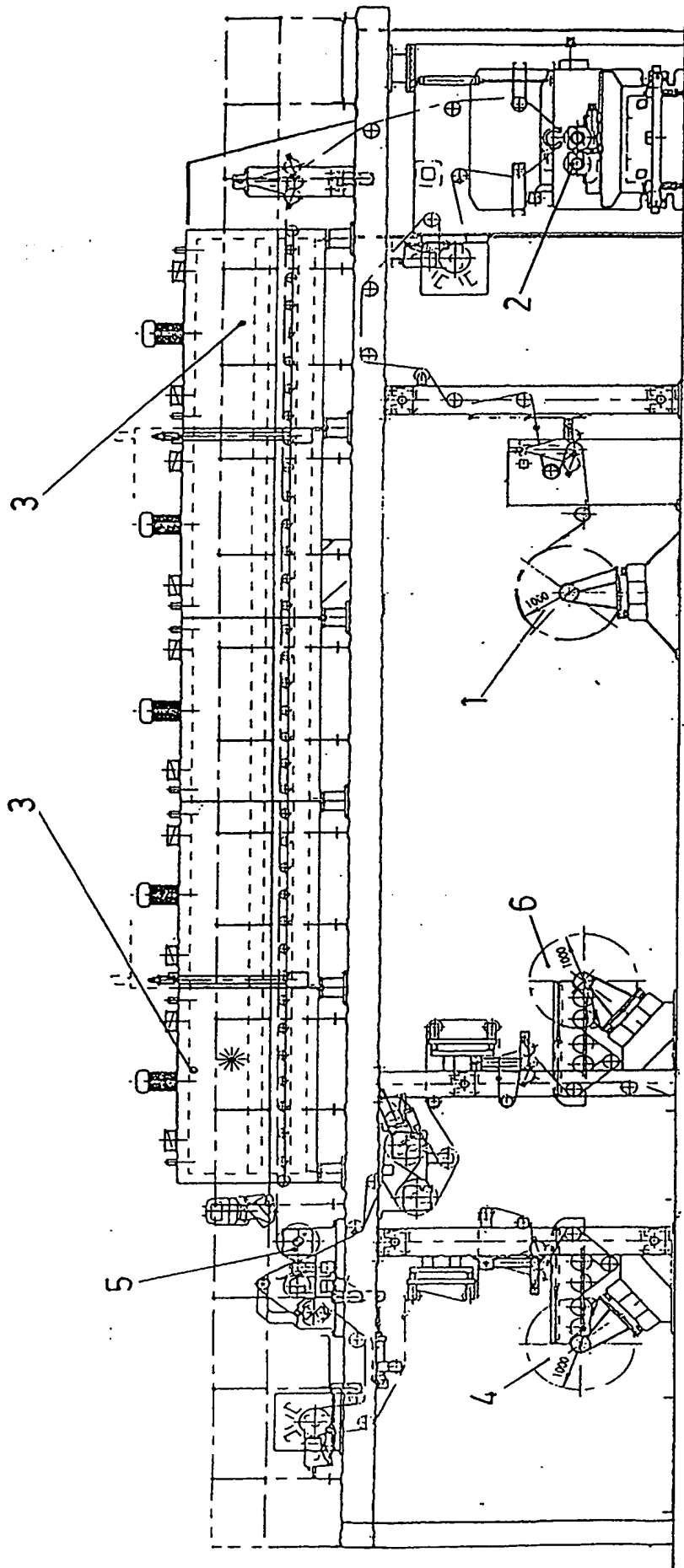
Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer Verbundfolie, insbesondere für Lebensmittelverpackungen, wobei wenigstens eine der Folien eine Kunststoff-Folie ist und das Kaschiermittel chemisch und/oder physikalisch
5 von dem Kunststoff dieser Folie abgeleitet ist, **dadurch gekennzeichnet, daß eine Lösung oder Dispersion des Kunststoffs als Kaschiermittel auf die erste Folie, insbesondere eine Aluminium-Folie, aufgebracht wird, die Flüssigkeit der Lösung oder Dispersion vollständig verdampft**
10 **wird und die erste Folie dann in einer Kaschierstation bei erhöhter Temperatur und unter Aufwendung von Druck mit der zweiten Folie verbunden wird.**
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß das Kaschiermittel nicht-migrierende Anstoßchemikalien umfaßt.**
15
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß auf die andere Seite der Trägerfolie eine weitere, insbesondere duroplastische Schicht aufkaschiert wird.**
20
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß die weitere, thermoplastische Schicht aus Polyamid oder Polyester besteht.**
5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß die Kaschier-
25 schiertemperatur zwischen 100°C und 210°C liegt.**
6. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß der Kaschierdruck bei 25 N/cm bis 40 N/cm liegt.**

- 6 -

7. Verbundfolie, hergestellt nach einem Verfahren nach einem der Ansprüche bis 1 bis 6.
8. Verbundfolie nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß sie um-
5 faßt eine Polyamid-Folie, eine Aluminium-Folie und eine Polypropy-
len-Folie mit Polypropylen-Dispersion als Kaschiermittel.
9. Behälter, hergestellt aus einer Verbundfolie nach Anspruch 7.

EPO - Munich
6
09. Okt. 2001



THIS PAGE BLANK (USPTO)

EPO - Munich

6

- 7 -

09. Okt. 2001

Zusammenfassung

Verfahren zur Herstellung einer Verbundfolie, insbesondere für Lebensmittelverpackungen, wobei wenigstens eine der Folien eine Kunststoff-Folie

5 ist und das Kaschiermittel chemisch und/oder physikalisch von dem Kunststoff dieser Folie abgeleitet ist, wobei eine Lösung oder Dispersion des Kunststoffs als Kaschiermittel auf die erste Folie, insbesondere eine Aluminium-Folie, aufgebracht wird, die Flüssigkeit der Lösung oder Dispersion vollständig verdampft wird und die erste Folie dann in einer Kaschier-

10 station bei erhöhter Temperatur und unter Aufwendung von Druck mit der zweiten Folie verbunden wird.

THIS PAGE BLANK (USPTO)